

Omega Série 1000



Mode d’emploi

Préface

Cher utilisateur

Bienvenue au groupe croissant d'utilisateurs de la presse Omega Série 1000. Le produit dont vous êtes maintenant l'heureux propriétaire a été conçu et fabriqué très soigneusement de manière à assurer que vous, l'utilisateur, puissiez en tirer les bénéfices maximum.

Tous les produits A. Adkins & Sons Limited sont conçus spécifiquement dans un souci de convivialité tout en prêtant une attention particulière aux exigences en matière de sécurité.

Au cas où vous découvririez un défaut quelconque ou du matériel endommagé lors de la réception de ce produit, veuillez contacter immédiatement votre.

Sommaire

1. Introduction à la presse Omega Série 1000

La presse Omega Série 1000 est une presse thermique à commande pneumatique destinée à l'impression par transfert et au thermocollage des matériaux. Extrêmement ergonomique, ce modèle de presse est idéal pour les productions à haut volume sans pour autant nuire au confort de l'opérateur.

La zone de travail utile de la presse Omega Série 1000 mesure 38 x 50 cm mais chaque machine pourra recevoir, en option, des plans de travail interchangeables plus petits de plusieurs tailles et de formes variées, dans les limites des dimensions précitées.

La presse Omega Série 1000 a une plaque de chaleur qui se déplace d'une table de travail à l'autre, ce qui permet à l'opérateur d'être pressait activement sur une table pendant le chargement / déchargement de l'autre table. Après le chargement de la pièce de travail et avec les paramètres corrects pour la pression de la température et temps de retard, le cycle débute en appuyant simultanément sur les deux boutons verts sur le devant de la tête dans la demi-seconde. L'unité de commande déclenche alors le compteur et la soupape à solénoïde, ce qui, à son tour, déclenche le vérin pneumatique. Une fois le temps programmé écoulé, le plateau s'élève automatiquement, ce qui permet de pivoter la tête de presse, après quoi on peut vider et recharger le plateau prêt pour l'ouvrage suivant.

La presse Omega Série 1000 est produite dans une version, nominalement 230-240 Volts ca pour le marché Européen.

La dépose du plateau et la pose d'un plateau de différente taille sont des opérations très simples à réaliser.

1.1 Contenu de votre colis

À des fins de transport sécurisé, la presse Omega Série 1000 a été un placé dans une caisse d'emballage moule et bagué sur une palette, pour un transport sûr les suivants articles auraient dû être livrées :

- Presse Omega Série 1000 avec cordon secteur et prise électrique.
- Mode d’emploi de la presse Omega Série 1000.
- Ainsi que tous les autres articles commandés.

En cas de dommages matériels, ou d'article manquant, veuillez contacter immédiatement votre revendeur.

1.2 Spécifications de la Presse Omega Série 1000

La zone de travail utile de la presse Omega Série 1000 est de 38 x 50 cm mais la machine pourra recevoir, en option, des plans de travail interchangeables plus petits de plusieurs tailles et de formes variées, dans les limites des dimensions précitées.

Spécifications

Puissance	2500 Watts
Alimentation	230-240 Volts ca
Alimentation Air comprimé	7 bar maximum
Consommation Air comprimé	60 litres/minimum
Température de fonctionnement	70-235ºC
Plage temporelle	0-9,59 mn
Hauteur de la presse	74 cm
Largeur de la presse	92 cm
Profondeur de la presse	83 cm
Surface de travail requise	122 cm x 137 cm x 74 cm
Dimensions emballées export	112(L) cm x 94(l) cm x 107H) cm
Poids net	147 Kg
Poids emballé export	182 Kg
Dimensions du tampon de presse (x2)	38 x 50 cm
Fusibles	15A
Niveau de bruit pondéré A	<70dB(A)

1.3 Sécurité

La presse Omega Série 1000 est munie de divers dispositifs de sécurité de l'opérateur.

a. **Un interrupteur-disjoncteur thermique** prévu sur l'élément chauffant coupe l'alimentation électrique si la température de l'élément dépasse 235°C ± 15°C.

b. **La commande temporelle/thermique** est munie d'une fonction intégrée capable d'afficher des messages d'erreur en cas de défaut de chauffage de l'élément et du système de commande.

c. **Un système de démarrage à deux boutons** signifie que les deux mains de l'opérateur sont toujours à l'écart de la plaque chauffante au moment où le plateau s'élève.

d. **Bouton d'arrêt d'urgence.**

e. **Le plateau de la machine** ne se met en position de pressage que lorsque la plaque chauffante est parfaitement alignée, grâce au interrupteur magnétique de sécurité.

f. **Un levier de sécurité** empêche la plaque chauffante de quitter le plateau tant que la séquence de pressage n'est pas terminée.
NB: Pour que le levier de sécurité soit efficace, la pression de l'air comprimé **ne doit pas** être inférieure à 3,5 bar.

1.4 Conseils de sécurité

Le cas échéant, notre équipe de service clientèle peut organiser un service de maintenance.

♦ **La presse Omega Série 1000** est conforme à la législation européenne. Dans des conditions normales de marche, les accidents sont rares. Cependant, vous trouverez ci-après quelques conseils pratiques pour assurer votre sécurité.

- **Débranchez toujours l'appareil et** coupez le courant secteur (c'est-à-dire débranchez la prise) avant d'entreprendre tout travail de maintenance.

- **Durant l'utilisation, tenez les autres personnes** à l'écart de la machine.

- **Veillez à ce qu'il y ait** un espace suffisant autour de la machine. Les câbles et les connexions ne doivent pas être coincées. Même si la chaleur émise par rayonnement de la presse est faible, il faut quand même prévoir suffisamment d'espace pour le refroidissement.

- **Évitez tout contact** avec l'élément de la presse.

- **NE DÉPOSEZ PAS LE COUVERCLE SAUF SI VOUS ÊTES QUALIFIÉ(E) POUR LE FAIRE -** tout contact avec les composants internes est dangereux et peut même poser des risques de choc électrique.

- **PROTÉGEZ LE CORDON SECTEUR –** un cordon secteur endommagé peut provoquer un incendie ou un choc électrique. Lorsque vous débranchez l'appareil, tirez uniquement sur la prise et enlevez-la soigneusement. Durant la marche de la machine, veillez à ce que le cordon secteur n'entre pas en contact avec la plaque chauffante (ni avec les pièces mobiles du mécanisme).

- **PLAGE DE TEMPÉRATURES AMBIANTES DE MARCHE –** la plage de températures ambiantes de marche est de 0°C - 35°C et de 20 - 80% pour l'humidité. Votre presse thermique est équipée d'un interrupteur disjoncteur qui l'empêche de fonctionner au-delà de 235°C ± 15°C.

- **FUSIBLES DE LA MACHINE –** type : fusibles ultra rapides (FF) 1¼" (230 V ca Maximum 15 A pour la presse Omega Série 1000).

- **AVERTISSEMENT – CET APPAREIL DOIT OBLIGATOIREMENT ÊTRE RELIÉ À LA TERRE (MASSE).**

- **MISE EN GARDE**
  Cette machine devient chaude durant le fonctionnement. Prenez soin de ne pas toucher aux surfaces munies d'une étiquette portant la mention « Mise en garde - Plaque CHAUDE ».

- **FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE**
  Seul le personnel ayant reçu une formation pertinente est autorisée à utiliser cette machine.

  Cette machine est conçue pour être exploitée par un seul opérateur uniquement.

  En cas de perte de pression d'air, la machine fonctionnera normalement jusqu'à ce que le réservoir d'air soit entièrement vide.

  Consultez vos fournisseurs de supports d'impression pour évaluer les risques de **fumées** durant l'opération, et les précautions à prendre dans ce cas pour assurer la sécurité de l'opérateur. Ces précautions peuvent inclure un système **d'extraction d'air** et/ou des masques à porter par le personnel exploitant.

Veuillez-vous reporter à la Page 13 pour une illustration de la presse Omega Série 1000.

2 Installation

2.1 Consignes de transport

La machine vous est livrée dans une boîte en carton, dans laquelle elle est maintenue en place dans un moule en polystyrène, l'ensemble étant attaché sur palette à l'aide de bandes. Si vous avez besoin de transporter la machine à un moment quelconque, il est recommandé d'utiliser une boîte et un mode d'emballage similaire. Dans ce cas, laissez refroidir la machine, et déposez la poignée de pivotement de tête.

2.2 Comment installer la machine

Enlevez la machine de sa boîte. Vu le poids de la machine, nous recommandons que ce travail soit effectué par 4 personnes. Posez la machine sur un plan de travail solide à proximité d'une prise de courant secteur et d'une arrivée d'air comprimé à portée de l'opérateur. Il importe de prévoir un espace suffisant pour que la tête de la machine puisse pivoter sur la droite et sur la gauche jusqu'à ce qu'elle atteigne la butée intégrée et puisse revenir à la position de pressage, sans risque de coincer ni d'immobiliser tout article adjacent. Assurez-vous qu'aucun objet sensible à la chaleur ne se trouve à proximité de la machine.

2.3 Spécifications électriques

La presse Omega Série 1000 doit obligatoirement être branchée sur le courant secteur (pour le marché européen, il s'agit normalement du 230-240V ca) au moyen du cordon secteur fourni et muni d'une prise moulée. Ce branchement sera réalisé par une personne qualifiée.

La presse est conçue pour 230-240 volts ca 50/60 hertz et doit être exclusivement branchée sur une prise secteur classée 13 A minimum (Europe).

Vérifiez que les caractéristiques nominales de la machine (indiquées sur la plaque signalétique) correspondent avec le courant secteur local et qu'une prise correcte est montée.

CORDON SECTEUR

Sur votre machine, les fils du cordon secteur correspondent aux couleurs conformes au code suivant:

230 V ca			120V ca
Vert et jaune :	**LA TERRE**	**(VERT)**	
Bleu :	**LE NEUTRE**	**(BLANC)**	
Marron :	**LA PHASE**	**(NOIR)**	

Spécifications électriques (suite)

Câblage de la prise pour une machine 230 - 240 V ca.
Il se peut que les **couleurs** des fils du cordon secteur de votre appareil ne correspondent pas avec les repères marqués sur les fiches de votre prise. Dans ce cas, suivez les consignes ci-après:-

1. **Le fil vert/jaune** doit être connecté sur la fiche portant la lettre E, ou le symbole vert (ou vert/jaune) de sécurité de mise à la terre.

2. **Le fil bleu** doit être connecté sur la fiche portant la lettre N (connexion du Neutre).

3. **Le fil marron** doit être connecté sur la fiche portant la lettre L (connexion de la Phase).

REMARQUE : Le remplacement du cordon ce secteur doit obligatoirement être réalisé par un technicien réparateur compétent.

2.4 Spécifications pneumatiques

La presse Omega Série 1000 doit être raccordée sur une arrivée d'air comprimé munie d'un filtre régulateur et capable de fournir 60 litres/mn à une pression maximale de 3,5 - 7-bar. La presse ne fonctionnera pas si la pression baisse en dessous de 3,5 bar. Le tuyau d'arrivée d'air sera obligatoirement muni de colliers doubles.

Lors de l'installation de la machine, nous vous recommandons de vérifier qu'une pression suffisante soit maintenue sur le robinet régulateur arrière. Une fois la pression désirée obtenue, verrouillez le régulateur en abaissant à nouveau le bouton. La pression préconisée se situe entre 4 et 6 bar.
La jauge de réglage de la pression (située sur le devant de la machine) ne sera utilisée que pour contrôler les paramètres requis de transfert thermique sur l'ouvrage.

2.5 Réglage de la pression

Cette presse est munie d'un régulateur de pression pneumatique réglable manuellement et situé sur le côté gauche, à l'avant de la tête de la machine. Pour régler la pression d'air de fonctionnement (et donc la pression exercée par la machine sur l'ouvrage), débloquez le régulateur en tirant sur la molette noire en plastique. L'action de tourner la molette du régulateur dans le sens horaire a pour effet d'augmenter la pression pneumatique ; l'action de tourner la molette du régulateur dans le sens antihoraire a pour effet de réduire la pression. Une fois la pression désirée obtenue, débloquez la molette du régulateur en la repoussant dans sa position d'origine.

3. Mode d'emploi de la presse Omega Série 1000

3.1 Démarrage de la presse Omega Série 1000

3.1.1 **Allumez la presse Omega Série 1000;** le bouton de marche/arrêt se trouve sur le devant de la tête pivotante. Réglez les paramètres de la machine selon les besoins. Voir les consignes concernant le réglage de la pression (**Section 2.5**), et le mode d'emploi de l'unité de commande du temps et de la température (**Section 5.2).** Dès lors que l'appareil affiche une température régulière, il est prêt à l'emploi.

3.2 Travail avec des matériaux de transfert thermique

3.2.1 **Consultez les consignes du fournisseur** de papier de transfert et/ou de matériaux pour vous assurer de la pertinence et de la bonne préparation du matériau utilisé pour l'impression par transfert.

3.2.2 **Consultez les consignes du fournisseur** de papier de transfert et/ou de matériaux utilisés, en vue d'obtenir les températures, temps et pression préconisés pour le matériau en question.

À titre indicatif, les réglages sont normalement les suivants :

180°C - 200°C (350°F - 400°F)	Température
10 - 30 secondes	Temps de maintien

3.2.3 **Attendez que la température requise** soit atteinte, comme indiqué sur l'écran d'affichage qui doit indiquer un chiffre constant. Pivotez la plaque chauffante vers la droite (ou vers la gauche), en agissant sur les poignées situées sur les deux côtés de la machine. Étalez l'ouvrage sur le tampon de presse, en éliminant tous les plis éventuels. Placez le transfert à l'endroit requis. Pivotez la plaque chauffante dans la position de pressage, jusqu'à la butée, afin de «déclencher» **Le plateau de la machine** ne se met en position de pressage que lorsque la plaque chauffante est parfaitement alignée, grâce au interrupteur magnétique de sécurité. et démarrer le cycle de la machine.

3.2.4 **Démarrez la séquence** en appuyant sur les deux boutons verts simultanément (en moins d'une demi-seconde). La plaque chauffante s'abaisse automatiquement sur le plateau. (Le processus peut être arrêté à n'importe quel moment en appuyant sur le bouton D'ARRÊT D'URGENCE situé sur le devant de la machine. ce qui aura pour effet d'élever automatiquement la plaque chauffante).

3.2.5 **À l'issue du temps prédéterminé,** la plaque chauffante s'élève en position de chargement ce qui permet de pivoter la tête sur le côté, et de vider le plateau.

3.3 Montage du tampon de presse

Le tampon de presse livré avec la machine est en caoutchouc de silicone. Il importe de garder le tampon de presse en bon état permanent et de le remplacer dès les premiers signes d'usure. En effet, un tampon de presse usé nuit à la qualité de l'impression et du thermocollage. N'insérez aucun objet dans la machine au risque de taillader le tampon de presse (boutons, épingles, boutons pressions, fermetures éclairs par ex.).

REMARQUE IMPORTANTE :
L'épaisseur du tampon fourni avec votre presse est correcte. L'usage d'un tampon plus épais invalidera votre garantie.

3.4 Arrêt de l'appareil

Pour arrêter la machine, en fin de cycle de production, éteignez le bouton vert lumineux situé sur le devant de la tête de l'appareil.

Pour interrompre temporairement la production, appuyez simplement une fois sur le bouton «mode release» (desserrage manuel).

Pour arrêter le travail en cas d'urgence, appuyez sur le bouton rouge situé sur le devant de la tête de la machine. Suite au déclenchement du bouton d'arrêt d'urgence, il vous faudra le débloquer en le tournant dans le sens anti-horaire, avant de pouvoir remettre la machine en marche.

3.5 Diagnostic de panne

La presse Omega Série 1000 est équipée d'un système de diagnostic intégral. En cas d'erreur de fonctionnement, l'écran peut afficher ce qui suit :

1. **Heat Fault (Défaut de température)**

   En cas d'ouverture de circuit de l'élément chauffant de la presse thermique (ou de déclenchement du disjoncteur), l'écran affiche le message « Heat Fault » (défaut de température) après environ 20 minutes. Dans ce cas, contactez immédiatement votre revendeur de machine.

2. **Probe Fault (Défaut de sonde)**

   En cas d'ouverture de circuit de la sonde, l'écran affiche immédiatement le message « Probe Fault ». Dans ce cas, contactez immédiatement votre revendeur de machine.

3. **"Défaut CAL"**

   Si le message « CAL » apparaît sur l'écran de l'unité de commande, il faut rééquilibrer l'unité de commande. Dans ce cas, éteignez la machine et contactez votre revendeur pour lui demander une notice d'instruction.

MISE EN GARDE

En cas de défaut quelconque, éteignez la machine et débranchez la prise de courant secteur avant de contacter votre revendeur.

3.6 Conseils et astuces

Impression par transfert.

Prenez toujours grand soin de vous assurer que le papier de transfert est bien posé côté dessin sur l'article à imprimer, car dans le cas contraire la plaque chauffante sera recouverte d'encre et le travail suivant sera donc gâché.

Pour l'impression par transfert, il est parfois avantageux de couvrir le tampon de presse avec du papier pour éviter la traversée du surplus d'encre, notamment sur les matériaux de faible épaisseur, ceci pour éviter que l'excès d'encre sur le tampon de presse ne gâche le travail suivant.

Mauvaise impression des motifs/papier de transfert :

Vérifiez ce qui suit:-

1. Les réglages de **température et de temps de maintien** sont corrects.

2. **L'article** à imprimer est bien en contact avec le tampon de presse et la plaque chauffante.

3. **Le tampon de presse** est en bon état et parfaitement plat, et est en contact complet avec toute la surface de la plaque chauffante. Voir les informations détaillées concernant le tampon de presse.

Effet « fantôme » (image double) des images transférées :

Vérifiez ce qui suit:-

1. **Le matériau utilisé** est correctement thermo fixé à des fins d'impression par transfert.

2. **Le matériau utilisé** ne rétrécit pas durant l'impression (pour vous en assurer, mesurez donc le matériau avant et après l'impression).

3. **Le papier de transfert** ne bouge pas même lorsque vous soulevez la plaque chauffante après l'impression.

4. **Dans la mesure du possible,** vous utiliserez du papier adhésif, notamment pour éviter le rétrécissement des tissus.

5. **Rétrécissez** préalablement le matériau dans la presse avant d'effectuer l'impression par transfert.

4. Maintenance de la machine

4.1 Maintenance quotidienne

Pour obtenir de bons résultats, il importe de veiller à la parfaite propreté des surfaces de la presse. Pour cela, essuyez la surface de la plaque chauffante avec un chiffon sec et non abrasif, avant d'utiliser la presse et avec la plaque encore froide.

Au repos, gardez les plaques chaudes ouvertes et à l'écart du tampon en silicone.

4.2 Maintenance périodique

Périodiquement, nettoyez la plaque chauffante en Téflon® avec un chiffon non abrasif. Au besoin, les taches récalcitrantes seront nettoyées avec de l'essence minérale, *lorsque la plaque est froide.*

4.3 Nettoyage

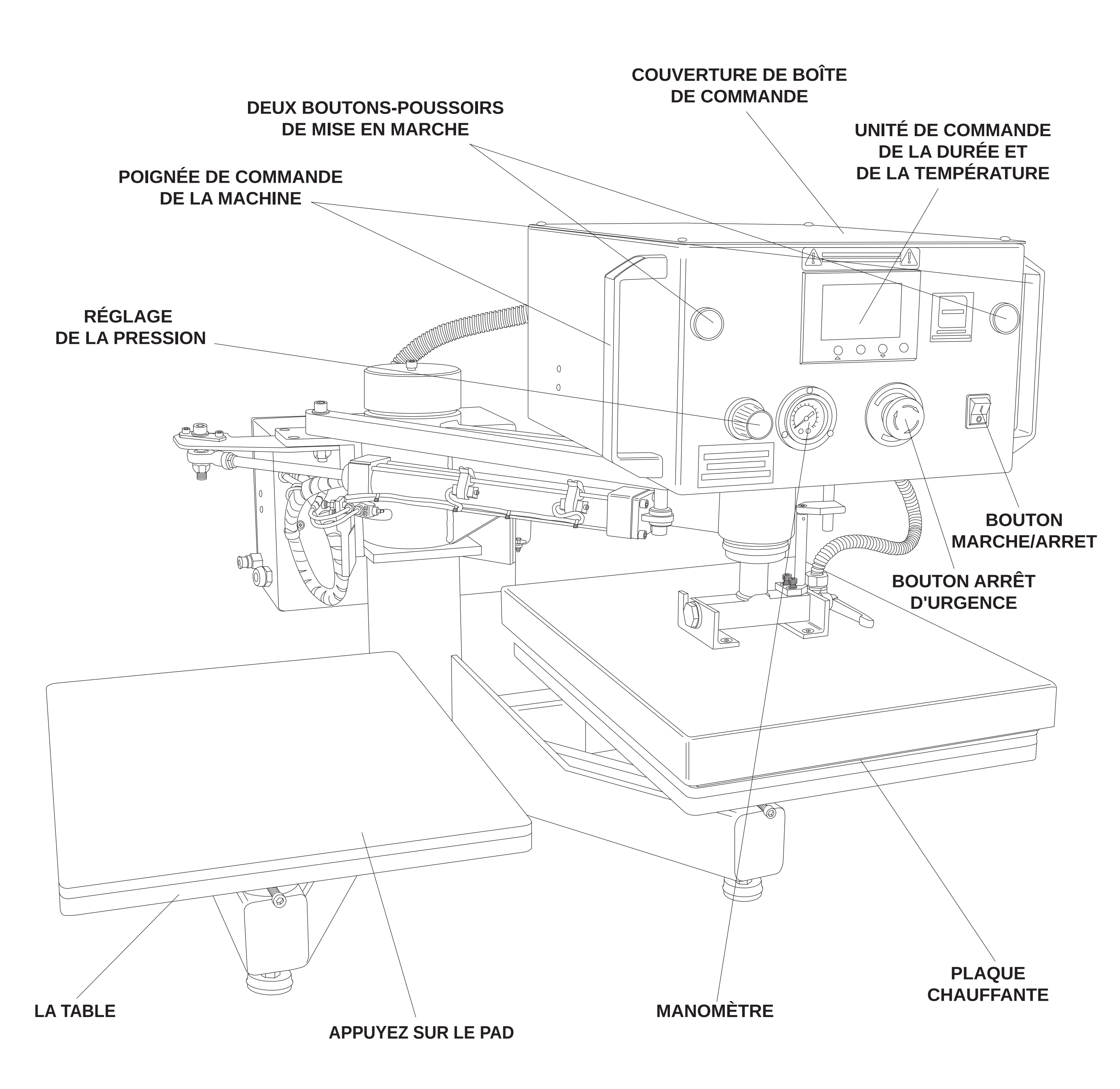
Commencez par débrancher la machine. Nettoyez fréquemment l'extérieur de la machine avec un chiffon propre et humecté. Ce nettoyage est simple à réaliser lorsque la machine est froide.

Pour éviter l'encrassement du substrat, il est recommandé de nettoyer périodiquement toutes les surfaces extérieures de la machine, y compris les plaques, avec un chiffon propre. Si nécessaire, utilisez de l'essence minérale pour nettoyer la machine à *froid*. Étant donné que l'essence minérale est un produit inflammable, agissez avec précautions et tenez-vous à l'écart des étincelles, des flammes et des plaques chaudes.

5. Plans et schémas de la machine

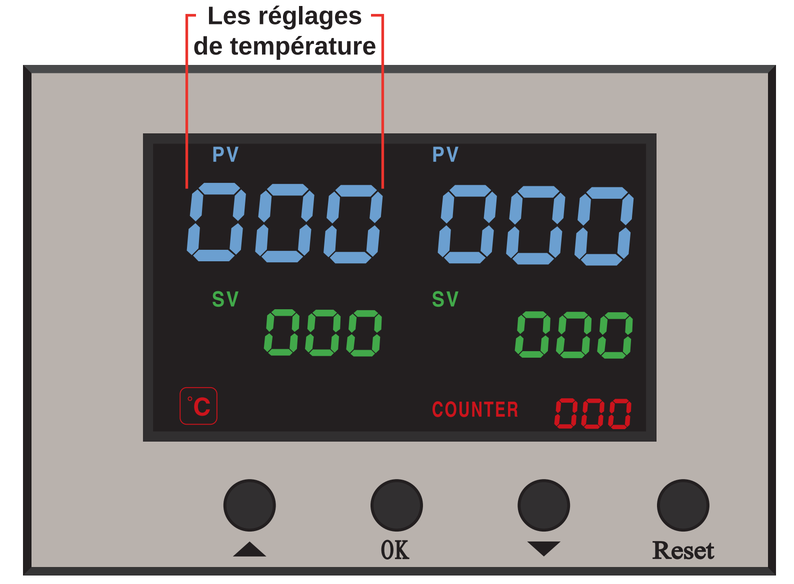
Vous trouverez sur les pages suivantes les schémas concernant la presse Omega Série 1000.

5.1 Disposition générale



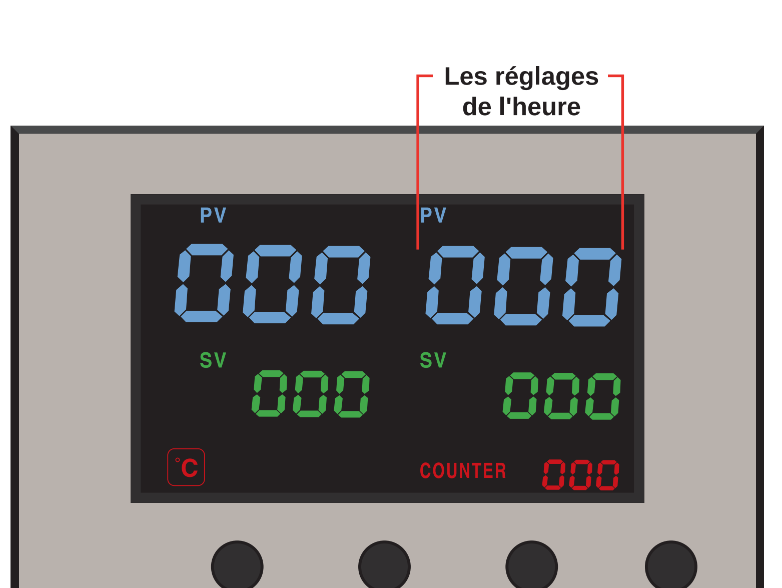
5.2 Fonctionnement de l'unité de commande, réglage de la durée et de la température

(Avant de régler l'unité de commande, le plateau doit toujours être abaissé)



La température de réglage

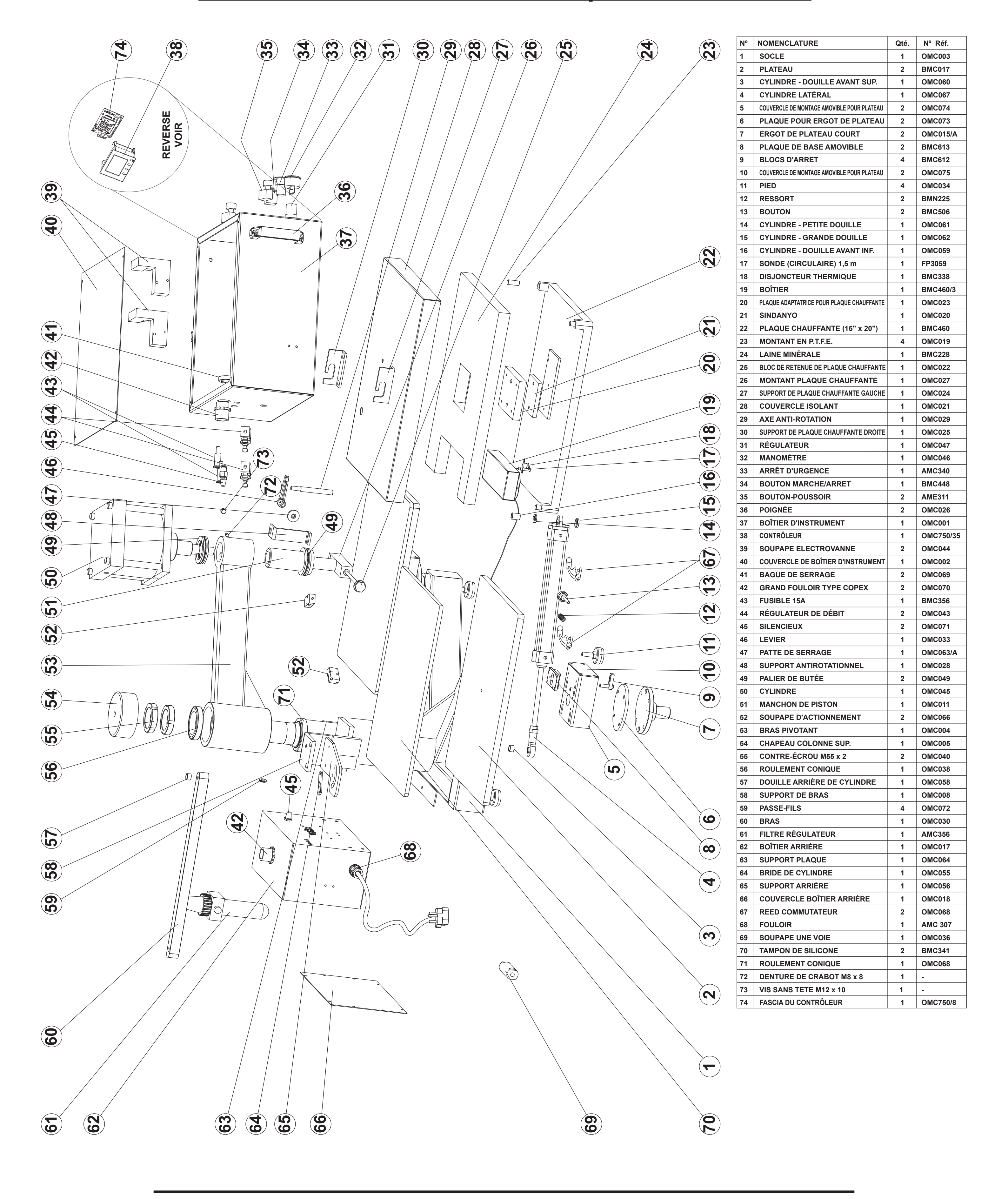
1. Allumez sur la presse.
2. Appuyez sur le bouton «OK» pour entrer dans le mode de réglage de la température (le «°C» voyant clignote).
3. Utilisation de la «▼» ou «▲» boutons choisir entre «°C» ou «°F».
4. Appuyez deux fois sur le bouton «OK» pour entrer dans le mode de réglage de la température (les réglages de température et chiffres «SV» clignote).
5. Utilisez le «▼» ou «▲» pour sélectionner la température requise pour le matériau de transfert étant utilisé.
6. Appuyez sur le bouton «OK» pour tourner la «SV» les paramètres de luminosité et de température chiffres off.



Réglage de l'heure

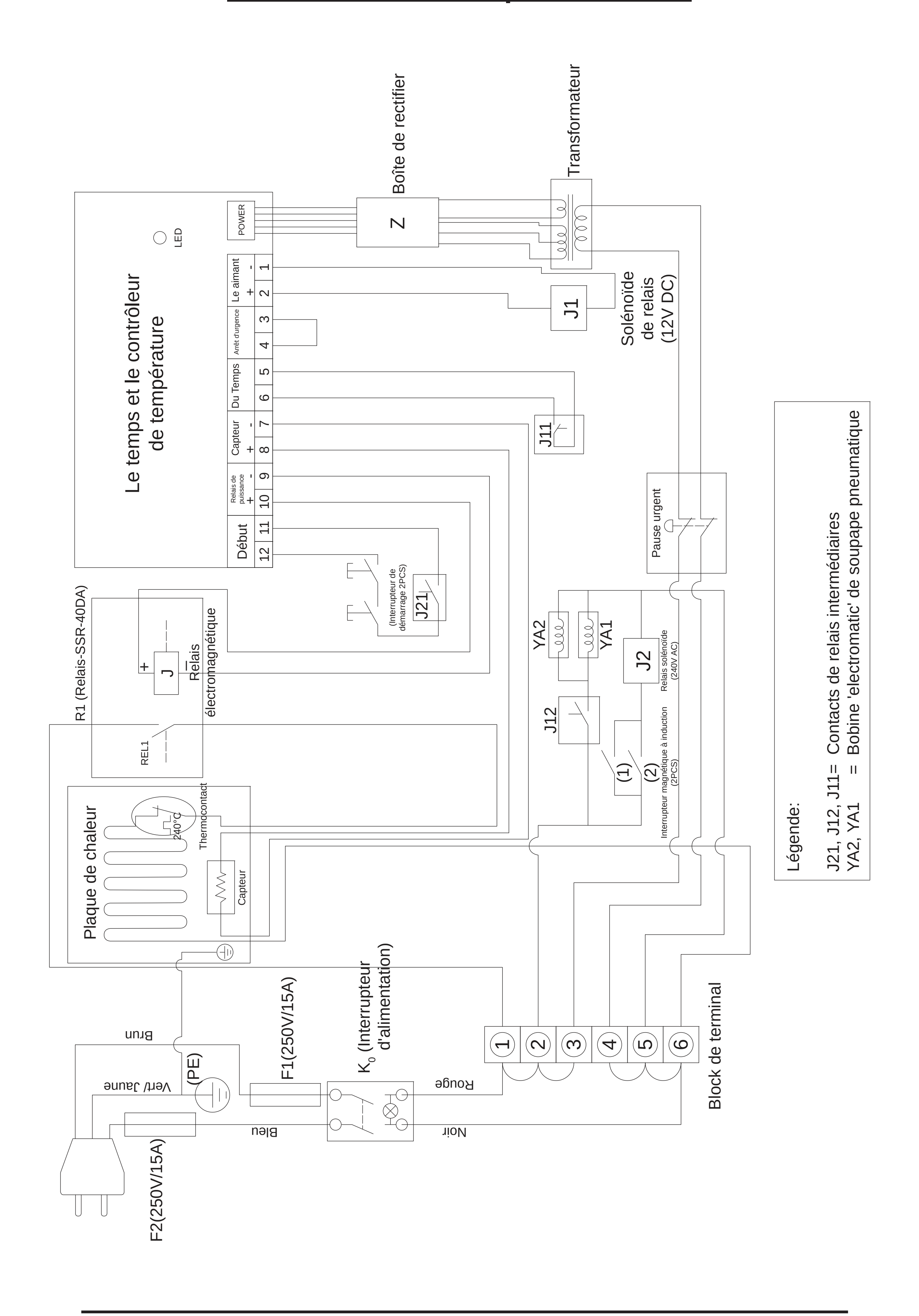
1. Appuyez sur les bouton «OK» trois fois pour entrer le mode de réglage du temps (les lumières «SV» et l'heure clignotent).
2. Utilisez le «▼» ou «▲» pour sélectionner le temps requis pour le matériau de transfert étant utilisé.
3. Appuyez sur le bouton «OK» pour tourner la «SV» et les paramètres de temps lumières éteintes.
4. L'affichage numérique affiche maintenant la température se élevant jusqu'à ce que le jeu de la chaleur est obtenue. À ce stade, un signal sonore retentit pour indiquer que la machine a atteint la température de fonctionnement réglé et est prêt à utiliser.
5. Pour remettre la minuterie à zéro, appuyez sur et maintenez le bouton "Reset" pendant 5 secondes.

5.3 Schéma éclaté et liste des pièces détachées

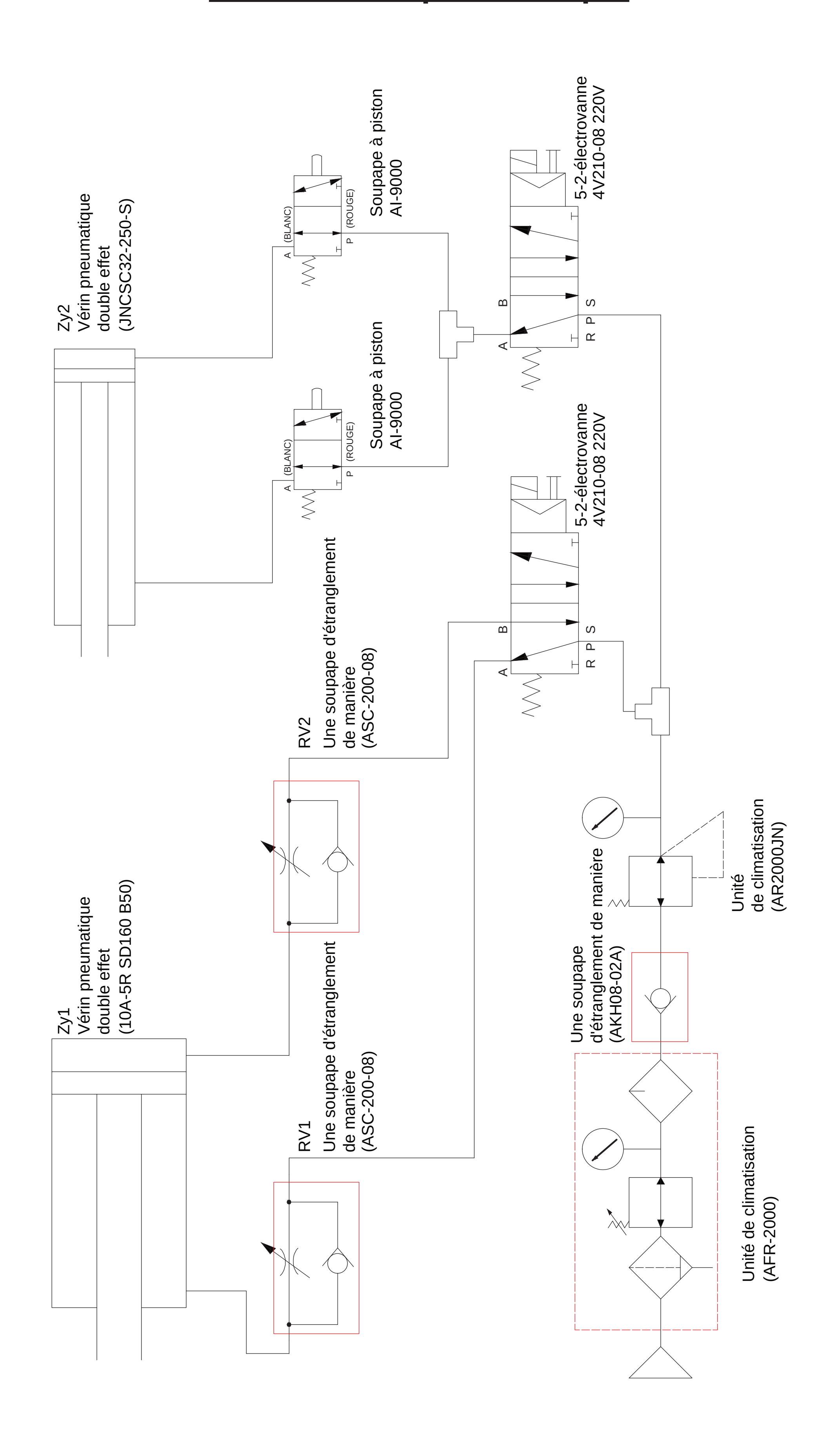


Nº	NOMENCLATURE	Qté.	Nº Réf.
1	SOCLE	1	OMC003
2	PLATEAU	2	BMC017
3	CYLINDRE - DOUILLE AVANT SUP.	1	OMC060
4	CYLINDRE LATÉRAL	1	OMC067
5	COUVERCLE DE MONTAGE AMOVIBLE POUR PLATEAU	2	OMC074
6	PLAQUE POUR ERGOT DE PLATEAU	2	OMC073
7	ERGOT DE PLATEAU COURT	2	OMC015/A
8	PLAQUE DE BASE AMOVIBLE	2	BMC613
9	BLOCS D'ARRET	4	BMC612
10	COUVERCLE DE MONTAGE AMOVIBLE POUR PLATEAU	2	OMC075
11	PIED	4	OMC034
12	RESSORT	2	BMN225
13	BOUTON	2	BMC506
14	CYLINDRE - PETITE DOUILLE	1	OMC061
15	CYLINDRE - GRANDE DOUILLE	1	OMC062
16	CYLINDRE - DOUILLE AVANT INF.	1	OMC059
17	SONDE (CIRCULAIRE) 1,5 m	1	FP3059
18	DISJONCTEUR THERMIQUE	1	BMC338
19	BOÎTIER	1	BMC460/3
20	PLAQUE ADAPTATRICE POUR PLAQUE CHAUFFANTE	1	OMC023
21	SINDANYO	1	OMC020
22	PLAQUE CHAUFFANTE (15" x 20")	1	BMC460
23	MONTANT EN P.T.F.E.	4	OMC019
24	LAINE MINÉRALE	1	BMC228
25	BLOC DE RETENUE DE PLAQUE CHAUFFANTE	1	OMC022
26	MONTANT PLAQUE CHAUFFANTE	1	OMC027
27	SUPPORT DE PLAQUE CHAUFFANTE GAUCHE	1	OMC024
28	COUVERCLE ISOLANT	1	OMC021
29	AXE ANTI-ROTATION	1	OMC029
30	SUPPORT DE PLAQUE CHAUFFANTE DROITE	1	OMC025
31	RÉGULATEUR	1	OMC047
32	MANOMÈTRE	1	OMC046
33	ARRÊT D'URGENCE	1	AMC340
34	BOUTON MARCHE/ARRET	1	BMC448
35	BOUTON-POUSSOIR	2	AME311
36	POIGNÉE	2	OMC026
37	BOÎTIER D'INSTRUMENT	1	OMC001
38	CONTRÔLEUR	1	OMC750/35
39	SOUPAPE ELECTROVANNE	2	OMC044
40	COUVERCLE DE BOÎTIER D'INSTRUMENT	1	OMC002
41	BAGUE DE SERRAGE	2	OMC069
42	GRAND FOULOIR TYPE COPEX	2	OMC070
43	FUSIBLE 15A	1	BMC356
44	RÉGULATEUR DE DÉBIT	2	OMC043
45	SILENCIEUX	2	OMC071
46	LEVIER	1	OMC033
47	PATTE DE SERRAGE	1	OMC063/A
48	SUPPORT ANTIROTATIONNEL	1	OMC028
49	PALIER DE BUTÉE	2	OMC049
50	CYLINDRE	1	OMC045
51	MANCHON DE PISTON	1	OMC011
52	SOUPAPE D'ACTIONNEMENT	2	OMC066
53	BRAS PIVOTANT	1	OMC004
54	CHAPEAU COLONNE SUP.	1	OMC005
55	CONTRE-ÉCROU M55 x 2	2	OMC040
56	ROULEMENT CONIQUE	1	OMC038
57	DOUILLE ARRIÈRE DE CYLINDRE	1	OMC058
58	SUPPORT DE BRAS	1	OMC008
59	PASSE-FILS	4	OMC072
60	BRAS	1	OMC030
61	FILTRE RÉGULATEUR	1	AMC356
62	BOÎTIER ARRIÈRE	1	OMC017
63	SUPPORT PLAQUE	1	OMC064
64	BRIDE DE CYLINDRE	1	OMC055
65	SUPPORT ARRIÈRE	1	OMC056
66	COUVERCLE BOÎTIER ARRIÈRE	1	OMC018
67	REED COMMUTATEUR	2	OMC068
68	FOULOIR	1	AMC 307
69	SOUPAPE UNE VOIE	1	OMC036
70	TAMPON DE SILICONE	2	BMC341
71	ROULEMENT CONIQUE	1	OMC068
72	DENTURE DE CRABOT M8 x 8	1	-
73	VIS SANS TETE M12 x 10	1	-
74	FASCIA DU CONTRÔLEUR	1	OMC750/8

5.4 Schéma électrique - Machine



5.5 Schéma pneumatique



6. Changement conceptuel

Dans le cadre d'une démarche d'amélioration continue et/ou de modifications requises pour répondre à des changements de condition, nous nous réservons le droit de modifier la conception et/ou les spécifications à n'importe quel moment et sans préavis. À ce titre, les spécifications peuvent donc varier et être différentes de celles qui sont décrites dans le présent mode d'emploi.

7. Garantie (Garantie limitée)

A. Adkins & Sons Limited garantit que la presse est libre de tout vice caché matériel et de fabrication pour une période de 12 mois à compter de la date de livraison. La machine est livrée avec une garantie de 12 mois sur l'élément et les pièces de chauffage et de 90 jours pour le travail.

Cette garantie couvre toutes les pièces requises pour réparer les défauts, sauf si les dommages encourus sont le résultat d'une mauvaise utilisation, d'un abus, d'un accident, d'une altération, d'une négligence, ou de la mauvaise installation de la machine.

Si une presse couverte par la garantie doit être retournée à notre usine à des fins d'inspection et de réparation (dans l'impossibilité de remplacer sur place la pièce défectueuse), A. Adkins & Sons Limited fera tout son possible pour réparer la presse du client. La mise en œuvre de la garantie ne peut avoir lieu que si A. Adkins & Sons Limited autorise le retour de la machine à l'usine par l'acheteur d'origine, et uniquement si le produit examiné s'avère défectueux.

Si nous pensons qu'une partie quelconque de la presse contient un vice matériel ou de main-d'œuvre, nous la remplacerons ou la réparerons gratuitement, à condition que la presse ait été installée et exploitée de manière correcte et qu'elle n'ait pas subi d'abus. Si A. Adkins & Sons Limited autorise le remplacement d'une presse, alors la garantie de celle-ci expirera le jour de l'anniversaire de la facture de la presse originalement livrée chez le client.

Pour que cette garantie soit mise en œuvre, aucun retour de machine ou de pièce ne doit avoir lieu sans notre autorisation préalable. (Ceci exclut tous les frais de transport et/ou d'envoi qui seront facturés à notre discrétion).

Cette garantie est la seule garantie accordée par le fabricant. Aucune autre garantie n'existe au-delà de celle qui est décrite ici. Le vendeur s'exonère de toute garantie sous-entendue quant à la qualité marchande et/ou de toute garantie sous-entendue quant à la convenance à un usage particulier, l'acheteur convient que les marchandises sont vendues « en l'état ». A. Adkins & Sons Limited ne garantit pas que les fonctions de la presse répondent aux besoins ou aux attentes du client. Tous les risques en termes d'utilisation, de qualité, et de performance, de la presse, sont encourus par le client. (Aucune réclamation ne pourra dépasser le prix de vente du produit ou de la pièce objet de la dite réclamation).

En aucun cas A. Adkins & Sons Limited ne sera responsable des lésions, pertes ou dommages, y compris les pertes de bénéfices, la destruction des marchandises ou tous dommages spéciaux, fortuits, consécutifs ou indirects, résultant de l'utilisation de la presse ou des matériaux qui l'accompagnent. Cette limitation s'appliquera même si A. Adkins & Sons Limited ou son mandataire agréé ont été avisés de la possibilité de ces dommages.

A. ADKINS & SONS LIMITED
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ



Application des Directives du Conseil:	Machines, basse tension C.E.M.
Normes concernées par cette déclaration de conformité:	**BS EN ISO 12100-1:2003+A1:2009** - Sécurité des machines: Technologie de base. **BS EN ISO 12100-2:2003** - Sécurité des machines: Principes de conception. **BS EN 60204-1:2006** - Sécurité des machines: Matériel électrique des machines. **BS EN 60529:1992** - Degrés de protection prévus par les enveloppes. **BS EN ISO 13850:2008** - Sécurité des machines: Arrêts d'urgence. **BS EN ISO 141211:2007** - Sécurité des machines: Principes d'évaluation des risques. **BS EN 55011:1998** - Matériel de classe A Groupe 2 - Émissions C.E.M. **BS EN ISO 61000-6-4:2007** - Émissions C.E.M. - Perturbations conduites. **BS EN ISO 61000-6-2:2005** - Immunité C.E.M.
Nom du fabricant:	**A. Adkins & Sons Limited**
Adresse du fabricant:	High Cross, 18 Lancaster Road, Hinckley, Leicester LE10 0AW, Royaume-Uni.
Type de matériel:	Omega Series 1000 Presse à Chaud
Numéro de modèle:	....
Numéro de série:	....
Année de fabrication:	....

Je, soussignée, déclare que le matériel spécifié ci-dessus est conforme aux Directives et Normes précitées.

À: Hinckley, Royaume-Uni

Signature: .... M. McMahon

Date: ....

Prénom et nom: Marie McMahon
Poste occupé: Directrice générale